

#### 4. 地場産品についてのデザインイメージマップ作成及び形態、構造、要素分類の調査研究

(第3報)

高野あや\* 坂本 晃\*

##### 1. 目的

本研究は、今後の製品開発の方向や指導の指針を得るために、地場で生産される商品について必要項目を設定し、データ入力・検索・分析することによって各企業の商品イメージや傾向を浮き彫りにし、マップ化しようとするものであり、本年度が5カ年計画の3年度目である。

##### 2. 方法

過去2年間は、家具業界から2社を選び、カタログからデータ入力を行った。

本年度は、工芸品を対象とすることとし、新たに基礎データの入力項目の設定を行った。

サンプルデータとしては工芸業界よりC社を選定し、カタログからデータ入力を行うとともに聞き取り調査を行った。

##### 3. 結果及び考察

入力したデータの件数は、49件である。

以下、入力項目の説明とC社のデータを入力項目別に検索した結果を述べる。

- (1)NO =商品データの通し番号
- (2)中止年度=商品の製造中止年度
- (3)会社名=対象企業名
- (4)コード=対象企業の商品記号
- (5)シリーズ名=対象企業の商品にシリーズ名があるか否かを問うもの

C社には、2種類のシリーズ名があり、各シリーズの商品数は、ほぼ同数であった。(以下、

2種類のシリーズをAシリーズ・Bシリーズと記す。)

- (6)品名=C社固有の商品名
- (7)セット=商品がセット構成であるか否かを問うもの
- (8)品名タイプ=品名がどのようなジャンルに分けられているかを問うもの

C社では、品名には形態名と用途をつけており、両方を複合してつけている場合もあった。

シリーズ名には材料名と塗装技法を複合した名称をつけていた。

- (9)商品用途=地場企業が自社の商品をどのような用途に設定しているかを問うもの
- (10)商品種類=対象企業の商品を種類別に分類したもの

箸・箸置・盆・膳・蓋物・ボール・茶托・皿に分類した。

C社では、「盆」という商品種が全品種の50%を占めた。

- (11)形態=商品の形態別分類

商品の形態を円・半円・正角・長角・棒・ソノタに分類した。

C社では正角・長角などの角ものが、全品種の約60%を占めていた。

- (12)W=幅のサイズ
- (13)D=奥行きのサイズ
- (14)Φ=直径のサイズ

W・D・Φは、ともに300~330ミリのサイズの品種が、比較的多かった。

- (15)H=高さのサイズ

\*デザイン研究室

高さは、20ミリのものが多かった。

(16) (17) 主材=商品を構成している主な材料

C社では、杉・桧・木質ボードの3種に分類された。

(18) 主材色=主材に塗布されている色

C社では、黒・朱・黒と朱の3種に分類された。

(19) (20) 材料の構成割合=複数の材料を使用しているかどうかを問うもの

C社では、材料の種類および使用比率は商品によって異なっており、2種の材料を複合している商品では、主材料の使用割合は70~80%であった。

(21) その他の材料の構成割合=その他の材料の使用割合を問うもの

(22) 塗装=用いられている表面処理剤

ポリウレタン樹脂塗料が使われていた。

(23) 塗装技法=商品に施されている塗装技法の方法

C社では、布目塗(布貼)技法と焼杉重ね塗り技法の2種類であった。

(24) 価格=商品の価格

A、Bいずれのシリーズにも価格帯に同様の山が認められた。

Bシリーズには、Aシリーズの2倍の価格の商品があった。

価格帯に生じた山について、聞き取り調査を行ったところC社では、ギフト向けの商品の取扱があることから、この価格帯が多いことがわかった。

(25) 木取材積=一つの商品を製作するのに要する材積

Bシリーズの商品においては、木取材積と価格との間に一定の関係が認められた。

(26) 製品材積=木取材積から端材を除いた製品

の材積

複合の材料を用いて製品化しているAシリーズにおいては、製品体積と価格との間に一定の関係が認められた。

(27) 製品材積率=木取体積に対する製品材積の割合

(28) 端材率=木取体積から製品体積を除いた体積の割合

(27)、(28)はBシリーズでは、形態に左右されることが認められた。

(28)の端材率は、挽物の場合は約70%で、角もの場合は30%であった。

(29) 表面積=商品の表面積

Aシリーズにおいては、商品価格と表面積との間に比例関係が認められた。

(30) 総工程時間=商品として完成させるまでに要する所要時間

Aシリーズの全てと、Bシリーズの角ものは、加工作業を外注しているため、これらにおける総工程時間は塗装工程時間である。

また、Bシリーズの挽物は自社で加工を行っているため、総工程時間から材料加工時間を差し引くと塗装工程時間が得られる。

この塗装工程時間をBシリーズの挽物と角ものについて比較すると、両者ほぼ同じであったが、前者の価格は後者の価格の約1.6倍であった。

なお、総工程時間と価格との関係については、AシリーズのすべてとBシリーズの角ものについて両者の間に比例関係が認められた。

(31) 下地調整の工程時間率=塗装工程において下地調整工程が占める時間割合

Aシリーズでは約40%また、Bシリーズは約50%であった。

(32) 研磨工程の時間率=塗装工程において研磨

工程が占める時間の割合

Aシリーズが約37%であるのに対して、Bシリーズでは約27%であった。

(33) 塗布工程の時間率＝塗装工程において塗布工程が占める時間の割合

Aシリーズが約14%であるのに対して、Bシリーズは約45%であった。

(34) マスキング工程の時間率＝塗装工程においてマスキング工程が占める時間の割合

マスキング工程はAシリーズについてのみ行われ、1%弱であった。

(35) 検査工程の時間率＝総工程時間において検査工程が占める時間の割合

A、B両シリーズとも1%弱であった。

(36) その他の工程時間率＝総工程時間において、上記のいずれの工程時間率にも属さない工程が占める時間の割合

Aシリーズのみ1%弱認められた。

今回は、材料の体積・表面積・工程時間などカタログに掲載されていない事項についても調べた結果、工芸業界のC社と過去2年間調査分析した家具業界とは、価格を決定する要因に違いが認められた。

家具業界では、材料費が価格決定の主な要因になっていたが、工芸業界のC社では外注加工が多く、塗装技法に特色があるため、塗装工程の手間が価格に占める割合が多かった。

以上の調査結果を総括すると、C社は地場で入手可能な杉や桧などの材料を使った商品を生産しており、木材産地と言われる日田地域の木材にウエイトを置いた商品構成となっていた。

材料の特性をうまく引出した塗装方法が、C社の商品特色でもあった。